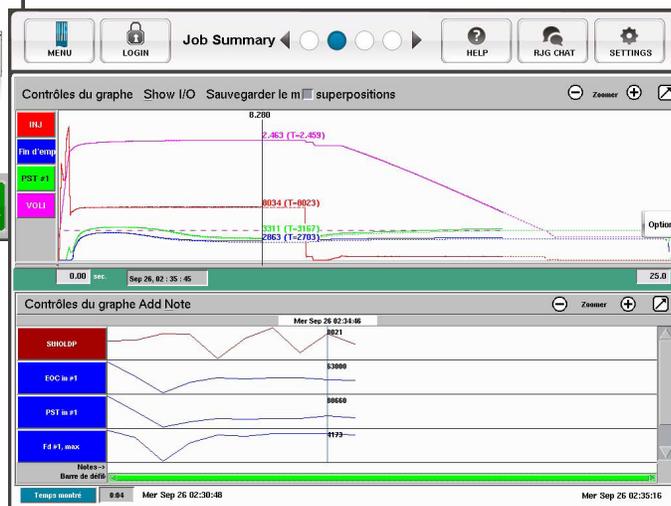


Pièces moulées de qualité.

La demande croissante de qualité totale fait que la technologie de contrôle de process est l'outil que les transformateurs avant-gardistes doivent utiliser pour rester compétitifs. L'utilisation du logiciel eDART apex^{MC} pour le contrôle avancé de votre process minimise l'impact des variations inhérentes au process, vous permettant de produire de manière répétable des pièces de qualité supérieure. Le logiciel est conçu pour assurer la qualité des pièces cycle après cycle en permettant à l'utilisateur de voir et d'ajuster les conditions du process en temps réel et proposer des zones protégées par mot de passe pour limiter l'accès aux paramètres essentiels.

Élimine le besoin de trier les pièces manuellement.

Nous voulions fournir aux injecteurs la capacité de visualiser les comportements intracavité tels que la pression et la température, de façon à détecter les injections incomplètes avant que le moule ne s'ouvre. Et les mouleurs devraient être capables de le faire rapidement, avec un minimum de configuration. Les données collectées par l'eDART permettent au processeur de fixer des bandes d'alarmes afin de reconnaître les injections incomplètes et les isoler. Afin d'assurer le tri correct des pièces, le logiciel Apex peut être réglé pour contrôler la temporisation des convoyeurs, des volets ou robots, éliminant le besoin de trier les pièces manuellement.



Sachez comment un travail fonctionne en un clin d'œil.

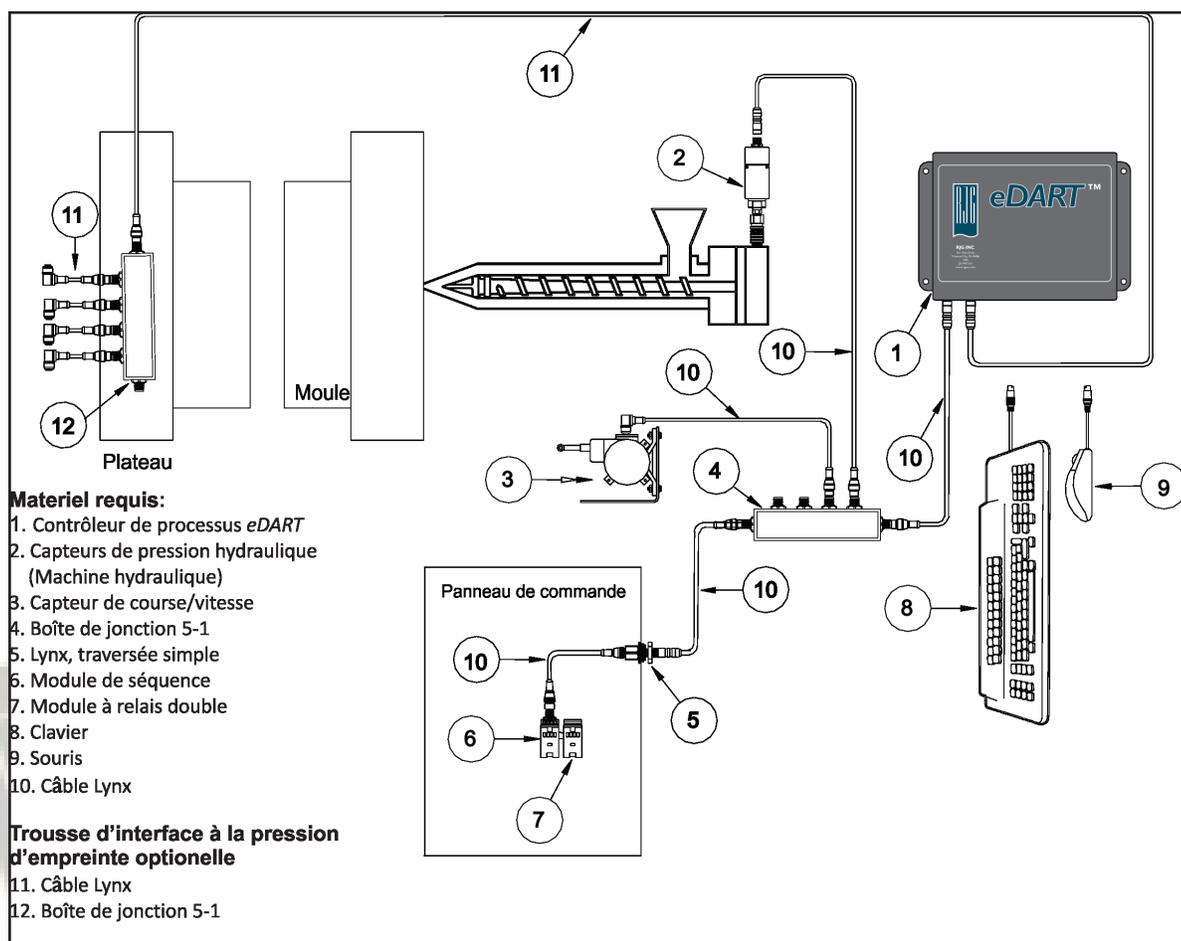
En un clin d'œil, vous savez quand le travail fonctionne à l'intérieur des tolérances. Le système a suffisamment d'intelligence intégrée pour guider l'utilisateur vers une solution plutôt que simplement lui présenter des données. Il est facile de démarrer; une fois que les capteurs Lynx sont montés et que l'eDART est actionné, vous passez par quelques écrans de configuration initiale et la collecte des données débute. Le logiciel fournit des taux d'échantillonnages rapides produisant une représentation très précise de ce qui se passe dans les process en temps réel. En mettant les eDARTs en réseau à travers notre Gestionnaire de données eDART (GDE), les utilisateurs peuvent visualiser leurs travaux réseautés de n'importe où. Les réglages des alarmes peuvent être activés de façon à ce que le système vous avise lorsqu'une anomalie a lieu.

apex

Facile à installer et implémenter.

La plateforme logicielle eDART apex fonctionne avec les capteurs Lynx de RJG. Les capteurs sont numériques, incluant de l'information critique dans les circuits des capteurs. Lorsqu'un capteur Lynx est branché dans le système, il sait déjà quel est son type de capteur et peut être programmé pour reconnaître le moule ou la machine auquel il est attaché. La reconnaissance automatique du capteur veut dire moins de formation pour utiliser le système, une configuration plus rapide pour implémenter le système et l'assurance que les capteurs seront toujours correctement connectés. Le capteur sait quand il a besoin d'être calibré pour se conformer à ISO, QS ou une autre norme de qualité. Les capteurs Lynx sont auto diagnostiqués par leurs circuits intégrés de détections de fautes.

eDART™ Diagramme avec Interface câblée de machine pour le logiciel apex



Options logicielles du système eDART

	conx	flx	apex
Stabilisation de procédé	X		X
Isolement de pièce anormale		X	X
Contrôle avancé du procédé			X